

Work Order ID 59706

Wednesday, June 09, 2010 2:33:27 PM



Page 1

Item ID: D3119-041

Accept



Setup

Start



Revision ID:

Item Name: Cover Assembly

2

Stop



Start Date: 6/9/2010

Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 6/17/2010

Req'd Qty: 4.00



Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

M

Date:

6-6-09

Tooling:

Date:

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Run

Start



Stop



Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D3119

Rev B

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O 12057 D3119-041 Cover Assembly as per Dwg
D3119 Supplier: Delastek Material: Cream Kydex 100, 0.060 thick Material
release note required

6-10-10
(2)

110

0.00



Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure Material Release Note is attached

6/7/10 (2)

120

0.00



QC6- Inspect dimensions to drawing

QC

Memo

0.00

Quality Control

8/10/07/07

(2)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 59706

Wednesday, June 09, 2010 2:33:27 PM



Page 2

Item ID: D3119-041

Accept

Revision ID:

Item Name: Cover Assembly

Start Date: 6/9/2010

Start Qty: 1.00

Required Date: 6/17/2010

Req'd Qty: 1.00

Reference:

Cust Item ID:

Customer:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

130



Packaging

Identify as per dwg & Stock Location

0.00

Memo

0.00

Packaging

140



QC

Quality Control

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

Memo

0.00

Setup

Start

Stop

Run

Start

Stop

10-7-7 SP (2X)

ME 1007 57
10-7-7

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

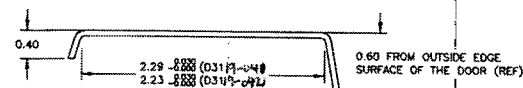
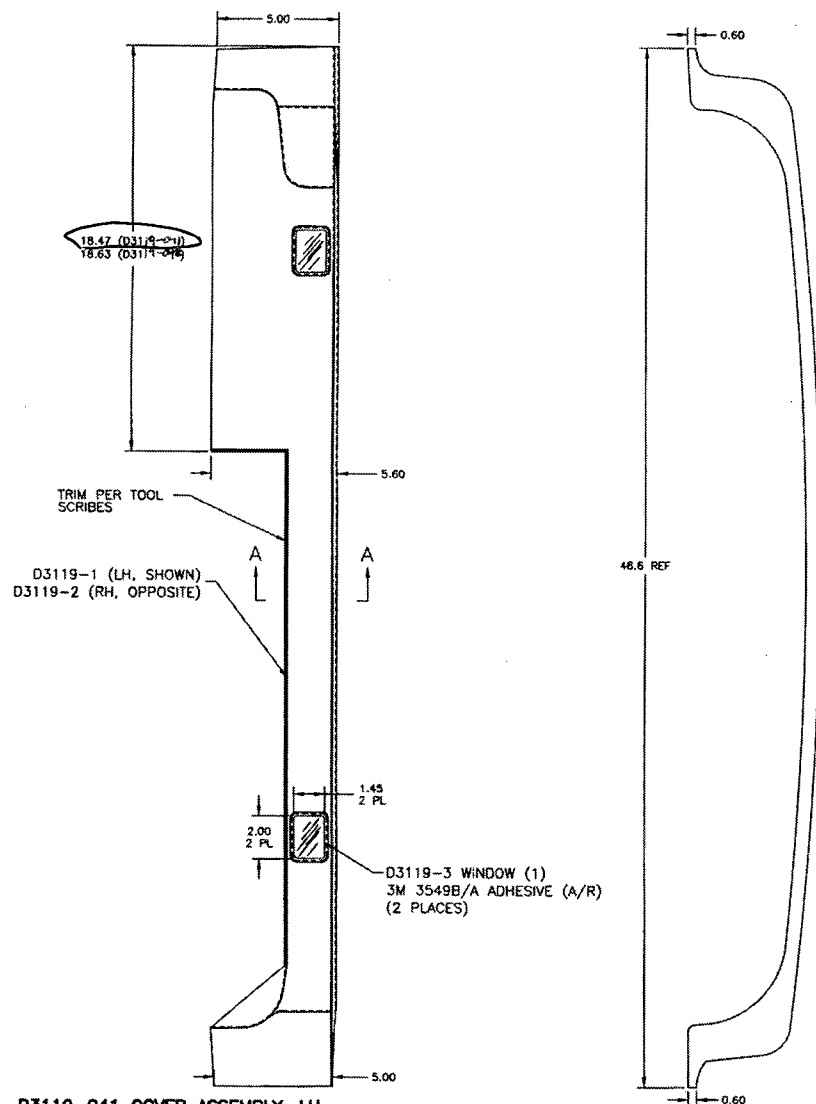
Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

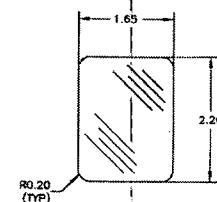
NOTE: Date & initial all entries



RELEASED
04.11.17



SECTION A-A



D3119-3 WINDOW

D3119-1 COVER, LH (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-219)

- 1) MAKE FROM TOOL B30-23000-219T
- 2) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-2 COVER, RH (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-220)

- 3) MAKE FROM TOOL B30-23000-220T
- 4) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-3 WINDOW (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-221)

- 5) MATERIAL: LEXAN, 0.060 THICK

GENERAL NOTES

- 6) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES

D3119-041 COVER ASSEMBLY, LH
(SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-29)
D3119-042 COVER ASSEMBLY, RH
(OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-30)

COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL
AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION
THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE
OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER
PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM
DART AEROSPACE LTD.

B	04.11.17	RE-DESIGN
A	02.04.15	NEW ISSUE
DESIGN	DRAWN BY	DART DART AEROSPACE LTD. HARRISBURG, ONTARIO, CANADA
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D3119
DATE	04.11.17	TITLE COVER ASSEMBLY
		REV. B SHEET 1 OF 1 SCALE NTS

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PO REPRINT

Purchase Order ID PO12057

Purchase Order Date 6/10/2010

PO Print Date 6/10/2010

Page Number 1 of 1

Order From :

VU-DEL003

DELASTEK INC
2699 5E AVENUE, LOCAL C.P 123

GRAND-MERE, QC G9T 5K7
CA

Contact Name

Vendor Phone 819 533 5788

Vendor Fax 819 533 3494

Vendor Account Nbr

Buyer

Brigitte Golden

Requisition Nbr

Tax Resale Nbr 10127-2607

Terms

Net 30

Currency

USD

FOB

Ship To :

DART AEROSPACE LTD

1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

Line Nbr	Reference Revision ID Vendor Part Number	Description/ Mfg ID	Req Date/ Taxable	Req. Qty/ Unit of Measure	Ship Method	Unit Price	Extended Price
1	D3119-041P	Cover Assembly	6/17/2010 Yes	2.00 Each	Purolator ground <i>Net 1</i>	\$105.0000	\$210.00
		Special Inst:	As per DWG: D3119 Rev: B B#59706				
2	D3119-042P	Cover Assembly	6/17/2010 Yes	1.00 Each	Purolator ground <i>6/17/5</i>	\$105.0000	\$105.00
		Special Inst:	As per DWG: D3119 Rev: B B#59709				
PO Total:							\$315.00

Change Nbr: 1

Change Date: 6/10/2010

No substitution or deviation without
consent.
Certificate of Conformity or Material
Certification required when applicable



Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	33731
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
30/06/2010	10/06/2010	14397	Brigitte Golden	PO12057			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC135-0002	D3119-042 Cover Assy B59709 Dwg Rév.: B No. lot 43890 U de M : Each Qté 1			
1	0	1	DKC135-0001	D3119-041 Cover Assy B59706 Dwg Rév.: B No. lot 27122-1 U de M : Each Qté 1			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

[Signature]

Quality department AQ-357



Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	33731.
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
06/07/2010	10/06/2010	14397	Brigitte Golden		PO12057		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
2	0	2	DKC135-0001	D3119-041 Cover Assy B59706 Dwg Rév.: B			
				U de M : Each			
				No. lot			
				27122-1			
				43890.			
				Qté			
				1			
				1			
				C21017/5			
				8062107			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by: _____
Quality department AQ-357

Date: Jeudi, 2009-10-08 08:26:07
 Auteur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

 ent : DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job : 43890
 Numéro Soumission : 1723
 Numéro B.A. :
 Date : 2009-10-08 No. B.V. :
 Révisé Rev. : NC
 Em. fois : - - Type :
 Nb précédente : 42556

 Nom Dessin : COVER ASSY
 Numéro Article : DKC135-0001
 Numéro Dessin : D3119
 Projet Numéro : DKC135
 Révision dessin : B
 Matériel : Kydex 100 Beige .060" Thk
 Date Dûe : 2009-10-15 Qté:

 3/C.P.
 2 Udm: UNITE

 Révisé par :
 Révisé & Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce Dart D3119-041
 N° de pièce Deastek Aeronautique: DKA359-0005
 N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0001

B59706 ①

 Process Sheet Rév.: 03 Changement de la révision de dessin à la
 révision B (Clarification)

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	APL0009	Kydex 100 cream # 72005 48" x 96" x 0.060"
Commentaire Qty.: 0.36 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.73 FEUILLE(s) Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060" N° de Lot : 1-5838-1		
2.0	THERMOFORMAGE 1	THERMOFORMAGE/DEC. PRIMAIRE COMMERCIALE

5838-1

206124


 Commentaire Setup: 0.50Hrs/ Run: 8.0000Min Total Run : 0.2667Hrs
 THERMOFORMAGE DES PIECES

Monter le set-up du moule de thermoformage N°DKG 359-504 sur le thermoformeur 4' x 8'.

 Tailler le matériel selon les dimensions requises:
 16" x 62" x .060" Thk.

Thermoformer la pièce B30-23000-219

Autocontrôle de fabrication (Visuel et épaisseur)

Quantité: 3 Date: 15/10/9 Sceau:




Quantité: Date: Sceau:

3.0 TRIMAGE 2 TRIMAGE COMMERCIAL


 Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 35.0000Min Total Run : 1.1667Hrs
 TRIMAGE DE FINITION

Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.

Feuille de Procédé


Client: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Job: 43890	Numéro Article: DKC135-0001
Numéro Job: 	

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

Faire le trimmage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule (elle doit apparaitre sur la pièce) et selon le dessin page 21(Pour les trous)

Autocontrôle de fabrication (Visuelle et selon le moule)

Déburrer.

Quantité: 2 Date: 2-11-9 Sceau: 

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

4.0 APL0010 Lexan #9034 48" x 96" x 0.060" Thk.

Commentair Qty.: 0 FEUILLE(s)/Unit Total : 0 FEUILLE(s)

Lexan #9034 48" x 96" x 0.060"

N° de Lot : 1-25744-1 1-8663-2 ✓

5.0 TRIMAGE 2 TRIMAGE COMMERCIAL




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Sur le banc de scie, tailler les B30-2300-221 selon les dimensions du dessin (1.65" x 2.20") et faire des rayon de .20" au quatres coins

Ébavurer.

Autocontrôle de fabrication (Visuel et selon le dessin)

Quantité: 3 Date : 1-11-9 Sceau: 

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

6.0 AAC0265 AAC0582 3549 B/A adhesive kit 2oz.

Commentair Qty.: 0 KIT(s)/Unit Total : 0 KIT(s)

3549 B/A adhesive kit 2oz.

N° de Lot : 1-25744-1

7.0 PRÉPARATION 2 PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.17Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire le mélange de l'adhésif 3549 B/A selon les instructions inscrites sur le contenant.

te: Jeudi, 2009-10-08 08:26:07
lisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43890

Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

8.0 ASSEMBLAGE 2 ASSEMBLAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Assembler les deux B30-23000-221 Window sur le B30-23000-219 à l'aide de l'adhésif 3549 B/A et laisser sécher pendant 16 heures

Autocontrôle de fabrication (Assemblage)

Quantité: 3 Date: 2-11-9 Sceau:



Quantité: Date: Sceau:

9.0 INSPECTION 2 INSPECTION PLASTIQUE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.

Quantité: 3 Date: 5-NOV-09 Sceau:



Quantité: Date: Sceau:

10.0 IDENTIFICATION3 IDENTIFICATION COMMERCIALE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Faire l'identification N° de pièce: D3119-041

Date de fabrication:

N° de work Order:

Sceau D'inspection.

D3119 - 041
NOV-03-2009

#63890

Autocontrôle de fabrication (Visuel de l'identification)

Quantité: 3 Date: 2-11-9 Sceau:



Quantité: Date: Sceau:

te: Jeudi, 2009-10-08 08:26:07
lisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43890

Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0

EMBALLAGE 2

EMBALLAGE / ENTREPOSAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.



Quantité: 3 Date: 5-11-09 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Lundi, 2010-06-14 14:43:29
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD

Numéro Job : 27122 → (

Numéro Soumission : 4138

Numéro B.A. :

Cette fois : 2010-06-14 No. B.V. :

Prsht Rev. : NC

Prem. fois : - - Type :

Job précédente :

Écrit par :

Vérifié & Approuvé par :

Commentaires :

N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D3119-041

N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0005

N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0001

Nom Dessin : COVER ASSY

Numéro Article : DKC135-0001

Numéro Dessin : D3119

Projet Numéro : DKC135

Révision dessin : B

Matériel : Kydex 100 beige .060" Thk

Date Dûe : 2010-06-21 Qté: 56

UdM: UNITE

Split Batch 27122-1
30 juin 2010 I.V. 1 pièce
QA-3Process Sheet Rév.: 00 Création du premier dans DKA à partir de la
Rév.: 03 de DKC

B59706 ①

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

1.0 AMB0208

Kydex 100 cream 0.060"thick

Commentair Qty.: 0.36 FEUILLE(s)/Unit Total: 0.36 FEUILLE(s)

Kydex 100 cream 0.060"thick

N° de Lot: 1-5838-1

2.0 SORTIE MATÉRIEL

Sortir le matériel du magasin



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Sortir le matériel du magasin

Date: 16/06/10 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE

Thermoformage / Découpe primaire



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Thermoformage des pièces.

Monter le set-up du moule de thermoformage N° DKG 359-504 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Tailler le matériel selon les dimensions requises :
16" x 62" x .060" Thk.

Thermoformer la pièce B30-23000-219.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel et épaisseur)

Date: Lundi, 2010-06-14 14:43:29
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 27122

Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Quantité: 5 Date: 16/06/10 Sceau: 12



Description:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

4.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Trimage de finition

Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.

Faire le trimage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule (elle doit apparaître sur la pièce) et selon le dessin page 21 (Pour les trous).

Autocontrôle de fabrication. (Visuel et selon le moule)

Déburrer.

Quantité: 5 Date: 21-06-10 Sceau: 72



Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

5.0

AMB0209

Lexan 9034 0.060" thickness

Commentair Qty.: 0 FEUILLE(s)/Unit Total: 0 FEUILLE(s)

Lexan 9034 0.060" thickness

N° de Lot: B8643

6.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Taillage du matériel.

Sur la banc scie, tailler les B30-2300-221 selon les dimensions du dessins (1.65" x 2.20") et faire des rayons de .20" au quatre coins.

Ébavurer.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel et selon le dessin)

Quantité: 5 Date: 21-06-2010 Sceau: 72



Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: LUNDI, 2010-06-14 14:45:29
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 27122

Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

7.0 AAC0562

3549 B/A adhesive kit 2oz.

Commentair Qty.: 0.00 UNITE(s)/Unit Total : 0.00 UNITE(s)

3549 B/A adhesive kit 2oz.

N° de Lot: 1-29869-2

8.0 PRÉPARATION.

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Préparation du matériel.

Faire le mélange de l'adhésif 3549 B/A selon les instructions inscrites sur le contenant.

Date 29-06-10

Sceau :



9.0 ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Assemblage général des pièces

Assembler les deux B30-23000-221 Window sur le B30-23000-219 à l'aide de l'adhésif 3549 B/A et laisser sécher pendant 16 heures.

Autocontrôle de fabrication. (Assemblage)

Quantité : 5

Date 29-06-10

Sceau :



Quantité : _____

Date : _____

Sceau : _____

10.0 INSPECTION

Inspection générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Inspection générale

Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.

Quantité : 1

Date : 30-6-10

Sceau :



Quantité : _____

Date : _____

Sceau : _____

Split Batch etc: 1
27122-1
30 Jun 2010

Date: Lundi, 2010-06-14 14:43:29
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 27122

Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0

IDENTIFICATION

Identification à encre indélébile



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Identification des pièces.

Faire l'identification : N° de pièce : D3119-041

Date de fabrication : _____

N° de Work Order: _____

Sceau d'inspection

Autocontrôle de fabrication. (Visuel de l'identification)

Quantité : 1

Date: 30-06-10

Sceau : _____



MAY 03 2010

0102 06 NNC

27122-1

Quantité : _____

Date _____

Sceau : _____

12.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballage & Entreposage

Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.

Quantité : 1

Date: 30-06-10

Sceau : _____



Quantité : _____

Date : _____

Sceau : _____